

The present invention relates to a method of making metal gauze of a wire.

The closest way of making gauze to the present invention is known as division of wires of base and putting between them weft wires.

After every division of wires of base the next weft wire needs to be put between them and nailed to gauze.

Then, the gauze is gradually taken off from working area and need to be reeled on commodity drum. The base is moved in longitudinal direction reeling off previous drum with special strain which is required for realization of technological process.



Государственный комитет  
СССР  
по делам изобретений  
и открытий

# О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

## К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 895582

(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 19.06.78 (21) 2629836/25-12

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

Опубликовано 07.01.82. Бюллетень № 1

Дата опубликования описания 07.01.82

(51) М. Кл.<sup>3</sup>

В 21 F 27/12

D 03 D 41/00

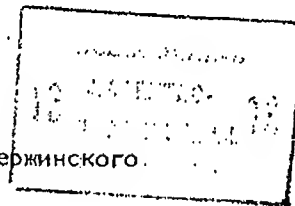
(53) УДК 621.791.  
.763(088.8)

(72) Автор  
изобретения

С.В.Ижикевич

(71) Заявитель

Одесский сталепрокатный завод им. Дзержинского.



### (54) СПОСОБ ИЗГОТОВЛЕНИЯ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ СЕТОК И УСТРОЙСТВО ДЛЯ ЕГО ОСУЩЕСТВЛЕНИЯ

1

Изобретение относится к области изготовления металлических сеток из проволоки.

Известен способ, заключающийся в разделении проволок основы и прокладке в образовавшийся зев уточной проволоки. Данный способ является наиболее близким к описываемому изобретению по технической сущности и достигаемому результату. При каждом разделении проволок основы в образовавшийся зев прокладывают очередную уточную проволоку и прибавляют к опущенной сетки. Полученную сетку постепенно отводят из рабочей зоны и наматывают на товарный барабан, а основу перемещают в продольном направлении, сдвигая с навойного барабана с определенным натяжением, необходимым для осуществления технологического процесса [1].

Основной недостаток известного способа - низкая производительность.

2

Цель изобретения - увеличение производительности.

Указанная цель достигается тем, что несколько участков проволок основы одновременно изгибают в вертикальном направлении и разделяют в зависимости от вида переплетения с помощью разъемного штампа, а прокладку уточных проволок ведут одновременно сквозь сомкнутый штамп в образовавшиеся зевы основы.

В устройстве для осуществления способа, содержащем навойную и проборную станции, зевобразовательный механизм, механизм прокладки отсчета длины и отрезки уточных проволок и товарный барабан, зевобразовательный механизм выполнен в виде разъемного штампа, состоящего из подвижных плит, на сопрягающихся поверхностях которых выполнены и впадины, расположенные в соответствии с видом переплетения проволок основы, и сквозные пазы для уточных проволок.

На фиг. 1 показано устройство для осуществления способа (верхняя плита штампа условно поднята); на фиг. 2, 3, 4 и 5 - последовательные этапы изготовления сетки.

Устройство содержит навойную станцию (на фиг. 1 и 2 не показана), служащую для навивки проволок основы 1, навойный барабан 2 с тормозом 3, скало 4 и проборную пластину 5. В устройстве входит также зевобразовательный механизм, выполненный в виде разъемного штампа, состоящего из подвижных плит 6 и 7 с приводом (на фиг. 1 и 2 не показан), проглаживающий валик 8, натяжной валик 9, товарный барабан 10 с приводом 11 для намотки готовой сетки 12, а также механизм прокладки уточных проволок 13, включающий барабан 14, правильно подающие ролики 15, кондукторную плиту 16 и очковый нож 17. Сопрягаемые поверхности подвижных плит 6 и 7 оснащены выступами 18 и впадинами 19 с выборками 20, служащими для разделения и укладки проволок основы, а также сквозными пазами 21 и 22, служащими направляющими для прокладки уточных проволок.

Перед осуществлением предлагаемого способа производят следующие подготовительные операции. Проволоки основы 1 перематывают, навивают на навойный барабан 2, проводят под скало 4 сквозь отверстия проборной пластины 5, между разомкнутыми плитами 6 и 7 зевобразовательного механизма, поверх проглаживающего валика 8, под натяжным роликом 9 и закрепляют на товарном барабане 10. Уточные проволоки 13 перематывают и навивают на барабан 14, проводят сквозь правильно подающие ролики 15 и кондукторную плиту 16 (фиг. 3).

Способ осуществляется следующим образом.

Плиты 6 и 7 смыкают, при этом несколько участков проволок основы 1 одновременно упруго изгибают и разделяют в вертикальном направлении, укладывая их в выборки 20 впадин 19, при этом образуется несколько зевов (фиг. 3). Далее при сомкнутых плитах 6 и 7 сквозь замкнутые каналы, образованные пазами 21 и 22, правильно-подающими роликами 15 одновременно проводят уточные проволоки 13 в несколько зевов основы

на заданную длину. После этого смещением очкового ножа 17 относительно кондукторной плиты 16 одновременно отделяют все уточные проволоки 13 (фиг. 2, 4). Затем плиты 6 и 7 разводят, проволоки основы 1 распрямляются и под действием натяжного валика 9 несколько деформируют уточные проволоки 13, при этом происходит их взаимная фиксация (фиг. 5). Одновременно приводят во вращение товарный барабан 10, который наматывая на себя готовую сетку 12, протягивает в межштамповое пространство зевобразовательного механизма новые участки проволок основы 1. Далее цикл повторяют до получения сетки необходимой длины.

#### Формула изобретения

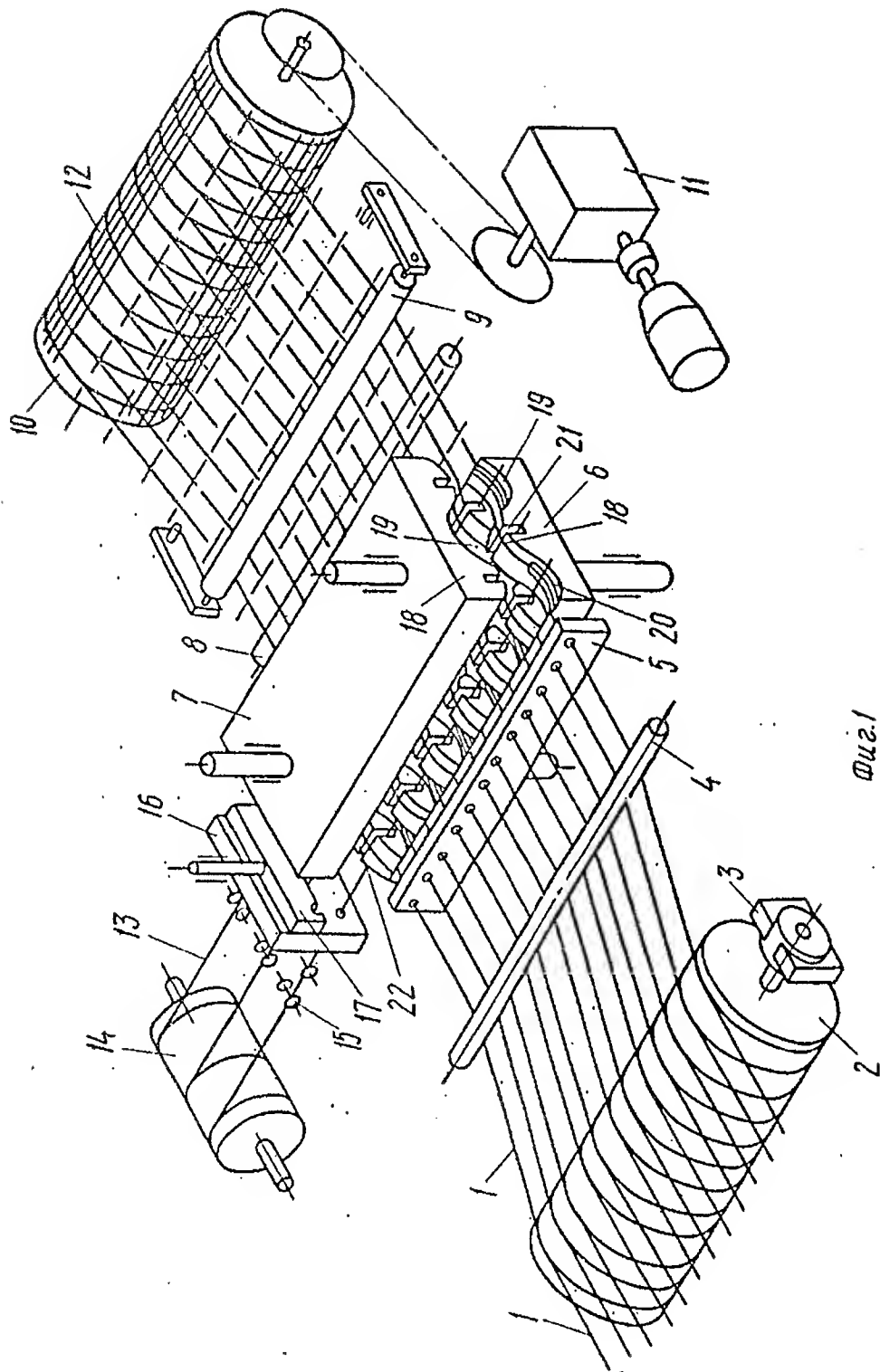
1. Способ изготовления металлических сеток, заключающийся в том, что уточные проволоки прокладывают в зевы основы, отличающийся тем, что, с целью повышения производительности, несколько участков проволок основы одновременно изгибают в вертикальном направлении и разделяют в зависимости от вида переплетения с помощью разъемного штампа, а прокладку уточных проволок ведут одновременно сквозь сомкнутый штамп в образовавшиеся зевы основы.

2. Способ по п. 1, отличающийся тем, что, с целью взаимного фиксирования проволок в готовой сетке, проволоки основы изгибают без остаточной деформации.

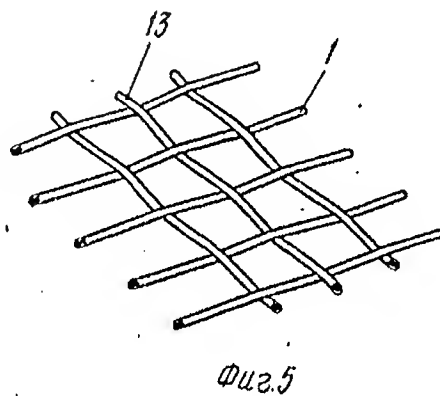
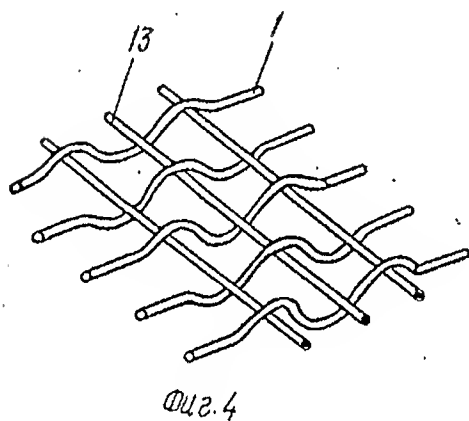
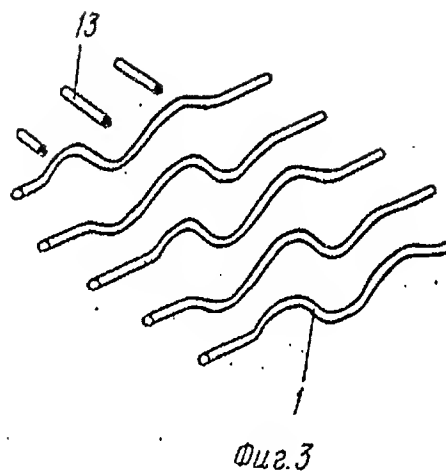
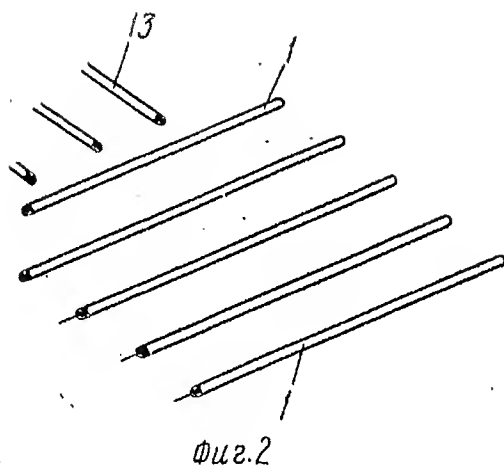
3. Устройство для осуществления способа по п. 1, содержащее навойную и проборную станции, механизмы зевобразования, прокладки, отсчета длины, отрезки уточных проволок и товарный барабан, отличающееся тем, что зевобразовательный механизм выполнен в виде разъемного штампа, состоящего из подвижных плит, на сопрягающихся поверхностях которых выполнены выступы и впадины, расположенные в соответствии с видом переплетения проволок основы, и сквозные пазы для уточных проволок.

Источники информации, принятые во внимание при экспертизе

1. Авторское свидетельство СССР по заявке 2132625/12, кл. В 21 F 27/02, 1975.



Фиг. 1



Редактор О. Филиппова

Составитель В. Бужинский

Техред А. Бабинец

Корректор Г. Огар

Заказ 11557/15

Тираж 701

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР

по делам изобретений и открытий

113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4